

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
15 janvier 2004 (15.01.2004)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2004/004959 A2

(51) Classification internationale des brevets⁷ : B23K 9/02

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : TECH-
NIP FRANCE [FR/FR]; 6-8, allée de L'Arche, Faubourg
de L'Arche, ZAC Danton (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2003/001750

(22) Date de dépôt international : 11 juin 2003 (11.06.2003)

(72) Inventeurs; et
(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : PRIMOT,
Louis [FR/FR]; 28, avenue Alsace-Lorraine, F-44500 La
Baule (FR). THOMAS, Pierre-Armand [FR/FR]; Tour
Défense 2000, Appartement 203, 23, rue Louis Pouey,
F-92800 Puteaux (FR).

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

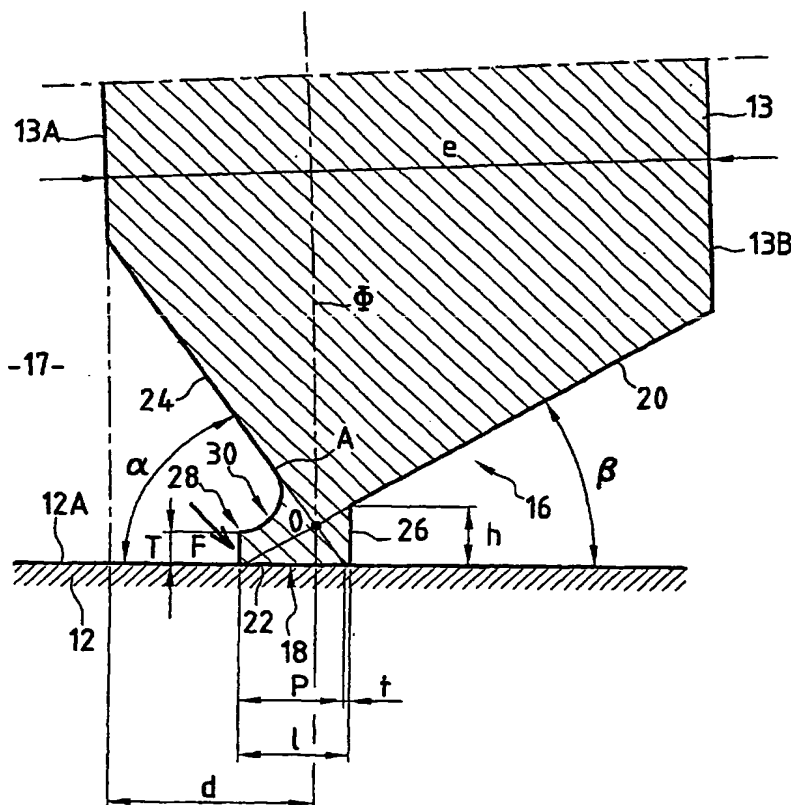
(30) Données relatives à la priorité :
02/08397 4 juillet 2002 (04.07.2002) FR

(74) Mandataires : BLOT, Philippe etc.; Cabinet Lavoix, 2,
place d'Estienne d'Orves, F-75441 Paris Cedex 09 (FR).

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD FOR MAKING A SECTION OF A SUPPORT STRUT MEMBER OF AN OFFSHORE OIL-DRILLING
RIG

(54) Titre : PROCEDE DE FABRICATION D'UN TRONCON D'UNE MEMBRURE D'UNE JAMBE DE SUPPORT D'UNE
PLATE-FORME D'EXPLOITATION EN MER



(57) Abstract: The invention concerns a method for making a section of a support strut member of an offshore oil-drilling rig comprising steps which consist in: a) machining each longitudinal edge of a semi-cylindrical stiffener (13) to provide along the longitudinal edge, a lip (18) for support on a main surface (12A) of a main plate (12), by producing along the longitudinal edge an outer bevel (20) on the side opposite the conduit (17) defined by the stiffener (13); b) applying a base plate (22) of the support lip (18) on the main surface (12A) of the plate (12); heating the support lip (18) to weld it with the plate (12) and constitute a support weld joint; and d) forming a weld bead with filler metal from outside the conduit (17) in the space delimited between the support weld joint, the outer bevel (20) and the main surface (12A) of the main plate (12).

[Suite sur la page suivante]



(81) États désignés (*national*) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (*régional*) : brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,

FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— *sans rapport de recherche internationale, sera republiée dès réception de ce rapport*

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

(57) Abrégé : Le procédé de fabrication d'un tronçon d'une membrure d'une jambe de support d'une plate-forme d'exploitation en mer comporte les étapes consistant en: a) usiner chaque bord longitudinal d'un raidisseur (13) semi-cylindrique pour ménager suivant le bord longitudinal, une lèvre (18) pour l'appui sur une surface principale (12A) d'une plaque principale (12), en ménageant suivant le bord longitudinal un chanfrein extérieur (20) du côté opposé au conduit (17) défini par le raidisseur (13); b) appliquer une semelle (22) de la lèvre d'appui (18) sur la surface principale (12A) de la plaque (12); c) échauffer la lèvre d'appui (18) pour assurer son soudage avec la plaque (12) et former une soudure d'appui; et d) former un cordon de soudure par apport de matière depuis l'extérieur du conduit (17) dans l'espace délimité entre la soudure d'appui, le chanfrein extérieur (20) et la surface principale (12A) de la plaque principale (12).